

INJECTION des PIÈCES PLASTIQUES
AUTONOMIE dans les REGLAGES
Programme de FORM'ACTION PLASTURGIE®

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :

ACTIONS de FORMATION

1. Principe de formation

La formation s'organise autour de travaux pratiques (TP) dans l'atelier, d'une demi-journée à une journée. Chaque TP traite un thème de réglage basique en injection.

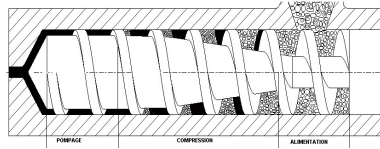
La validation de la formation se fait sur le jugement de la pertinence des actions, le temps pour effectuer les réglages, la quantité de rebut généré pour corriger l'anomalie, ainsi qu'un travail de formalisation réalisé en cours de formation.

Les TP organisés en atelier vont donc perturber la production en fonction du nombre de participants :

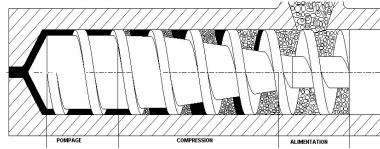
- 10 participants (maximum) : 5 presses simultanément avec 2pers. / presse ;
- 8 participants (idéal) : 4 presses simultanément avec 2pers. / presse ;
- 6 participants : 3 presses simultanément avec 2pers. / presse.

Pour chaque travail pratique, un effort de formalisation des résultats sera demandé :

- Métrologie du composant avant réglage ;
- Prédiction du réglage ;
- Métrologie du composant après réglage ;
- Dédution d'une loi de réglage.



NATURE DE L'ACTION DE FORMATION	Acquisition, entretien, perfectionnement des connaissances.
INTITULE DU STAGE	Injection des pièces plastiques, autonomie dans les réglages ;
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	⇒ Acquérir l'autonomie suffisante pour pouvoir intégrer une cellule autonome de production
PREREQUIS	Savoir démarrer et arrêter une presse à injecter.
DUREE	5 jours.
DELAI D'ACCES	45 jours
TARIF	1250€ par jour et par groupe (France métropolitaine) ; Frais de déplacement en supplément.
LIEU	Sur le site du client ;
METHODES MOBILISEES	Prévoir une salle équipée d'un vidéoprojecteur et d'un tableau ; Prévoir la mise à disposition d'1 presse à injecter / binôme pour les exercices dans l'atelier ; Logiciel de simulation : unité de plastification et filière.
NOMBRE DE PARTICIPANTS	6 personnes
FORMATEUR & CONTACT	Yannick DOREZ
SUIVI DE LA FORMATION	Attestation de présence. Assistance téléphonique pendant 30 jours après le dernier jour de formation prévu dans la convention.
MODALITES d'EVALUATION	Exercices pratiques réalisés en cours de formation ; QCM en fin de formation (45').
ACCESSIBILITE	Accessibilité aux personnes en situation de handicap En phase avec notre politique d'accueil des Personnes en Situation de Handicap, nous prenons en compte l'accessibilité et les conditions d'accès pour toutes les personnes PSH.
CONTACT	Mail : info@zero-d.fr Formulaire contact : www.zero-d.fr



2. Travaux pratiques

THEME	ACTION sur le PROCESSUS / REMARQUE	Durée
REGLAGE de BASE		
Profil d'injection ↻ Débit d'injection ↻ Volume de commutation	⇒ Détermination du débit d'injection par balayage et méthode graphique ⇒ Validation du volume de commutation par analyse du graphique CYCLE	0,5 j
Profil de maintien ↻ Réglage de base ↻ Profil isobare et profil isochore	⇒ Détermination de la pression et du temps par la méthode des pesées ⇒ Optimisation par observation du graphique CYCLE	0,5 j
Sécurisation du moule ↻ En phase fermeture ↻ En phase verrouillage	⇒ Optimiser les paramètres par balayage ⇒ Comparer les valeurs avec les autres moules pour identifier les anomalies	0,5 j
Surveillance et maîtrise de processus ↻ Surveillance SECURITE ↻ Surveillance QUALITE ↻ Surveillance CYCLE ↻ Surveillance FILM	⇒ Identifier les possibilités de la presse ⇒ Paramétrer et activer les possibilités de la presse	0,5 j
RESOLUTION de PROBLEME		
Réglage des brûlures	⇒ Identifier le réglage le plus efficace : <ul style="list-style-type: none"> ○ Nettoyage ○ Fermeture moule ○ Débit d'injection ○ Volume de commutation ○ ... 	0,5 j
Réglage de la dimension du composant	⇒ Identifier le réglage le plus efficace : <ul style="list-style-type: none"> ○ Pression de maintien ○ Temps de refroidissement ○ T° moule 	0,5 j
Retassure et ligne de soudure	⇒ Identifier le réglage le plus efficace <ul style="list-style-type: none"> ○ Profil d'injection ○ Profil de maintien ○ T° outillage ○ T° injection ○ ... 	0,5 j
SYNTHESE		
Démarrage d'une production SANS fiche paramétrique ↻ T° de transformation ↻ Vitesse de rotation ↻ Débit d'injection ↻ Profil de maintien ↻ Temps de refroidissement ↻ Mise sous surveillance	⇒ Calculer ou prédire les réglages avant réglage sur presse ⇒ Capitaliser les TP précédents ⇒ Identifier les écarts entre la prédiction et le réglage efficace	1 j
BILAN des RESULTATS OBTENUS	⇒ Standardisation des méthodologies ⇒ Capitalisation des expériences	0,5 j
DIVERS		
Recyclage de la carotte	⇒ Identifier et régler les paramètres pour favoriser l'homogénéisation	0,5 j

A prévoir : mise à disposition de presse à raison d'1 presse par binôme

Version : Août 2024